

歯科材料01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用コバルト・クロム合金 70788000

BEGO ウイロニット

【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと

【形状・構造及び原理等】

1) 形状及び構造

- ①形状: 板状あるいは棒状等の金属合金。
- ②構造: 本品は溶解して使用するため、構造は特定しない。

2) コバルト 64.0%、クロム 28.7%、モリブデン 5.0%、 その他 (シリコン、マンガン)

3) 原理

本品は、高温鑄造操作により、歯科修復物を作製する。

【使用目的、効能又は効果】

歯科修復物、補綴物又は装置を作製する。

【品目仕様等】

- ・外観: 均質であって、表面は異種物質に覆われていない。
- ・化学成分: コバルトを主成分とし、クロム25%以上、モリブデン4%以上、並びにコバルト、ニッケル及びクロムの合計が85%以上である。
- ・引張強さ 685MPa以上
- ・耐力 (0.2%) 500MPa以上
- ・伸び 3%以上
- ・液相点 1,350℃
- ・固相点 1,320℃

【操作方法又は使用方法等】

1) ワックスアップ・埋没・焼却

- ①ワックスアップは、通法による。
- ②埋没材は、プレヒート950-1,050℃のリン酸塩系埋没材を使用する。
- ③焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却する。

2) 溶解鑄造

- ①使用する鑄造機の取扱説明書等に従い溶解鑄造する。
- ②セラミック製ルツボを使用。鑄造温度は約1,440℃。
- ③鑄造後はリングを放冷し割り出す。

3) 研磨

通法に従う。

4) ろう着

熔融温度1,180℃のコバルトクロム合金系ろうとフラックス、金ろうを使う場合は貴金属用フラックスを用い、通法による。

5) 溶接

本金属をおよそ0.35-0.5mm径にしたものを使い、通法によりレーザースポット溶接を行う。

【使用上の注意】

1) 使用上の注意

- ①本品の作業設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、作業により発生する蒸気等を吸入しないこと。
- ②本品の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ③本品を再溶解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
- ④歯科用フラックスを添加する場合には、その説明書等に表示してある注意事項を守ること。
- ⑤口腔内で本品の削合や研磨を行わないこと。
- ⑥本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
- ⑦他の合金と混溶しないこと。

2) 重要な基本的注意

本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた場合には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

本品は、歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【包装】

1,000g/パック

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元: 株式会社ニッシン

住所: 〒621-0001

京都府亀岡市旭町樋ノ口88

電話番号: 075-257-7255 (西日本営業所)

03-3836-3691 (東日本営業所)

*製造元: ベゴ プレーマ ゴールドシュレーゲライ
ウイルヘルム ヘルプスト ゲ エム ベ
ハ ウンド コ カゲ

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh.Herbst GmbH &
Co.KG

国名: ドイツ

販売元: 株式会社アイキャスト

住所: 〒604-0847

京都市中京区烏丸通二条下ル秋野々町513

京都第一生命泉屋ビル8F

電話番号: 075-257-7270

FAX: 075-257-7271